

**Brusni trak, običajni korund (A) KK841F, 100 × 3500 mm, Zrnatost: 400****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	558172 400
GTIN	4018875021996
Razred artikla	56V

**Opis****Izvedba:**

**Zelo gibek brusni trak** z brusnimi zrn iz **običajnega korunda (A)**. Optimalno prileganje konturi obdelovanca. Zelo učinkovita dodatna plast (**TOP Size**) omogoča hladno brušenje in povečuje zmogljivost odstranjevanja.

**Uporaba:**

Izredno primeren za **konturno brušenje** ali **profilno brušenje** s konkavnimi ali konveksnimi kontaktnimi valji. Posebej primeren za **krom-nikljeva jekla, visokolegirana jekla, zlitine na osnovi niklja, medenino in bron** ter titan in aluminij. Za obdelavo armatur, okovja, turbinskih lopatic, natančnih konstrukcijskih elementov, vsadkov in kirurških instrumentov. Uporaba za **ročno ali robotsko brušenje** na običajnih ozkih tračnih brusnih strojih IMM, Löser, Greif, Rema idr.

**Napotek:**

Druge zrnatosti, kakovosti in mere so dobavljive po ponudbi, v okviru najmanjših dobavljivih količin proizvajalca. Brez navedbe v naročilu sledi dobava s standardnim vezivom. Brusne trakove za stroje za satiniranje najdete od art. 568526 naprej.

**Tehnični opis**

Zrnatost	400
----------	-----

Serijska	KK841F
Brusno sredstvo	Običajni korund (A)
Kratica za brusno sredstvo	A
Delež železa, žvepla in klora	< 0,1 %
Širina brusnega traku	100 mm
Dolžina brusnega traku	3500 mm
Značilnost blagovnega imena	100 × 3500 mm
Oznaka proizvajalca	KK841F
Vrsta izdelka	Brusni trak

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Alu Mg	pogojno primerno	35-40 m/s	
Jeklo < 900 N/mm	primerno	32-38 m/s	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	20-25 m/s	P
Jeklo < 55 HRC	primerno	32-38 m/s	H
Jeklo < 60 HRC	primerno	25-30 m/s	H
Jeklo < 67 HRC	primerno	20-25 m/s	H
INOX	primerno	18-30 m/s	
Ti	pogojno primerno	10-20 m/s	
GG(G)	primerno	30-45 m/s	K
CuZn	primerno	35-45 m/s	N
suho	primerno		